# (9) 日本国特許庁 (JP)

①特許出願公開

# ⑫公開特許公報(A)

昭58-116165

Int. Cl.<sup>3</sup>
B 41 J 3/04

識別記号 103 庁内整理番号 7810-2C ❸公開 昭和58年(1983)7月11日

発明の数 1 審査請求 未請求

(全 4 頁)

### 60インク噴射ヘッド

②特 願 昭56-215330

②出 願 昭56(1981)12月29日

@発 明 者 杉谷博志

東京都大田区下丸子 3 丁目30番

2号キヤノン株式会社内

⑫発 明 者 松田弘人

東京都大田区下丸子 3 丁目30番

2号キヤノン株式会社内

⑫発 明 者 池田雅実

東京都大田区下丸子3丁目30番 2号キヤノン株式会社内

⑪出 願 人 キヤノン株式会社

東京都大田区下丸子3丁目30番

2号

個代 理 人 弁理士 丸島儀一

#### 男 報 書

## 1. 発明の名称

インク吸射ヘッド

#### 2. 特許請求の範囲

インク吐出圧発生素子を個えたインク通路の 1つに対し、近接した2以上のインク吐出孔を 配設して以ることを特徴とするインク吸射へァ

### 3. 発明の評細な説明

本発明はインタ噴射へッド、とりわけ、配像 用のインク鏑を形成するのに適用されるインタ 噴射へッドに関する。

一般に、インクと呼ぶ配録被を各種の方式 (例えば、静電吸引力を利用する方式や圧電素 子の機械的振動を利用する方式等が知られている。)によって数細な吐出孔から噴出させて小 摘化し、との小摘を紙等の被記録面に付着させ て記録を行なう所謂・インクジェット記録方式 に於ては、とりわけ、印字品位を向上させる目 的から被配録面に打ち込まれるインクドットの 物度を高めること(つまり、ドットが迷眈して いる方が印字品位は真好である。)が重要な課 版である。

しかしながら、従来に於ては、製造技術上の 割約から、高密度インクドットを形成し得るイ ンク項針へッドを得ることは極めて困難をこと であった。

本発明は、斯かる従来技術の解決し得なかった課題を解決することを 1 的とする。 換言すれ、ば、本発明の主たる目的は、高密度インクドットを安定して形成し得ると共に、 奪型でコンパクトに構成されるインク噴射ヘッドを提供することにある。

斯かる目的を達成する本発明のインタ噴射へ , ドは、インク吐出圧発生業子を備えたインク 通路の1つに対し、近接した2以上のインク吐 出孔を配数して成るととを特徴にしている。

以下、図面を用いて本発明の実施例を詳細に 説明する。

特開昭58-116165(2)

第 1 図 (a), (b), (c) によって本発明の一実施例 を示す。

第1図(a)は、一実施例としてのインク噴射へ ットの外観射視図であり、第1図(b)。(c)は共に、 第1図(a)のX, X線に於ける切断面図である。

設、互大に直接して配設することも可能である。 又、これに加えて、インク吐出孔母に案子2 を対応させる様に変形することも可能である。 つまり、第1回(c)と阿様に、一つのインク室4 内に、インク吐出孔と同じ鉛数の互大に分解した 業子2を配設することも可能である。

膜とAl , Au 等の導覚膜を交互に積度していく過程に於いて導覚膜をフォトリングラフィによって所証の配型パターンにして構成する多層配盤技術等を利用することができる。

そして、3は基板1と同様の素材から成るス ペーサーであり、とのスペーサー3の中央都を くり抜くことによって素子2の上方にインク室 4 が形成され、とのインク室 4 内には差板 1 の 一部に設けた不図示の貫通孔を通してインタ等 管5よりインクが供給される様になっている。 尚、 前記導管 5 をスペーサー 8 の一部化接続さ せることもできる。又、導管をの数量値数も図 示例(1個)のみに設定されない。 & は、その 厚さ方向に貫通したインク吐出孔7a,7bを 散けた平板であり、これも兼配蓋板 1 と同様の 素材から成るものである。そして貧紀したイン ク吐出孔7a,7bは欲綱加工技術の許す繰り 近婆させて配散するととができ、その倒数も屋 示例に限定されるものではなく、(一つのイン ク窟4に対して)8以上、何えば3個~5個個

次に、第2図(a),(b),(c)によって、別の実施 質を説明する。

第2図(a)は、別の実施例としてのインタ噴射へッドの外観針視図であり、第2図(b)。(a)は共に、第2図(a)のY、Y雑に於ける切断面図である。

図に於て、11は第1図の蓋板1K、12は 第1図のインク吐出圧発生素子2K、13は無 1図のスペーサー3K、14a,14b,14c,14dは何 れも第1図のインク室4K、15は第1図の器 質5K、16は第1図の平板6K、又、17a, 17b,17e,17d,17e,17f,17g,17bは何れら第1個 のインク吐出孔に夫々相当する構成要素であり、 各々の詳細は第1図に姓いて説明されていると シリである。

尚、この第2因々示例に放ても、第1因々示例と同様に、各インタ吐出孔17m,…,17mは、後継加工技術の許す限り近接させて国示の如く直線状若しくは不凶示のジグザグ状に配數するととができ、その個数も固示例に限定されるものではをく、(一つのインタ線に対して) 8 以

特開昭58~116165(3)

上、例えば3個~5個程度、 与だ近接して配設 することも可能である。

父、これに加えて、第1回本示例と阿様にインク吐出孔毎に分離された米子12を対応させる様に変形することも可能である。つまり、第2回(c)と同様に、一つのインク型例えば14m内に、インク吐出孔と同じ個数の互大の難した素子12を記載することも可能である。

以上の様に都成されたインク噴射へッドを不 図示の配盤紙面にインク吐出孔 17a, …, 17h を設立させて対面させそのY, Y糠 と略 直交す る方向に走査しながら煮子 1 2 を作動 5 夫を のに近接した吐出孔 17a, …, 17h から 夫を に近接した吐出孔 17a, …, 17h から 大を に近接した吐出孔 17a, …, 17h から 大を でいりか吹出して、吐出孔の配はにインク にいりか吹出して、 各インク吐出孔が極端を して、 というでで、 不図には、 といる を形して、 というでで、 不図には、 というでで、 不図が続いては、 では、 でいく でいく でいた を を必要なり、 等に 経方向に於て不違を

3. しかも、インク吐出孔の減密度、微調加工 は比較的容易なことであるから、ヘッド自体 の製金を容易且つ歩留り良く行えことができ る。毎の効果が得られる。

## 4. 図面の配単な説明

第1図(a),第1図(b),及び第1図(c)は、何れ 《本発明に係る一実施例の説明人であり、第1図 (a)は、一実施例としてのインク咳射ヘッドの外 観射視図、第1図(b)及び第1図(c)は共に、第1 図(a)のX; X額に於ける切断面図である。

第2図(a) , 第2図(b) 及び第2図(c) は、何れも 本発明に係る他の実施例の説明図であり、第2 図(a) は長尺型インク質射へ , ドの外観針花図、

新2図(b)及び新2図(c)仕共に、第2図(a)のY, Y記に戻ける切断面図である。

Mに於て、2,12はインク吐出圧発生業子、4,14a,14b,14c,14d,はインク室、7a,7b,17a,17b,17e,17d,17e,17f,17g,17bはインク吐出孔である。

連鋭越による印字を視覚することができるもの である。

又、第2図々示例の様々長尺へ、ド、例えば A 4 サイズの配録紙の縦方向の長さとほど 等長 のインク吐出孔列を備えた長尺へ、ドを用いる 場合には、走査回数が1回で済むので、第1個 々示例のヘッドを用いる場合に載べて印字所要 時間をかなり短縮するととができる。

因に、第1図(c)又は第2図(c)に於て例示された互に分離された複数個のインク吐出圧発生素子2,12を作動させる方式としては、同時又は順次の何れの作動方式を採用しても良い。

以上の実施例によって説明したとおり、本発明によれば、

- 特に印字の縦方向に於て高密度に集積されるインクドットが形成できる為、従来にない 良品位の印字を得ることが可能である。



